

Hochleistungs-Profilfräsautomat  
im Baukastensystem  
mit durchgehendem Vorschub

# unimat 25 N

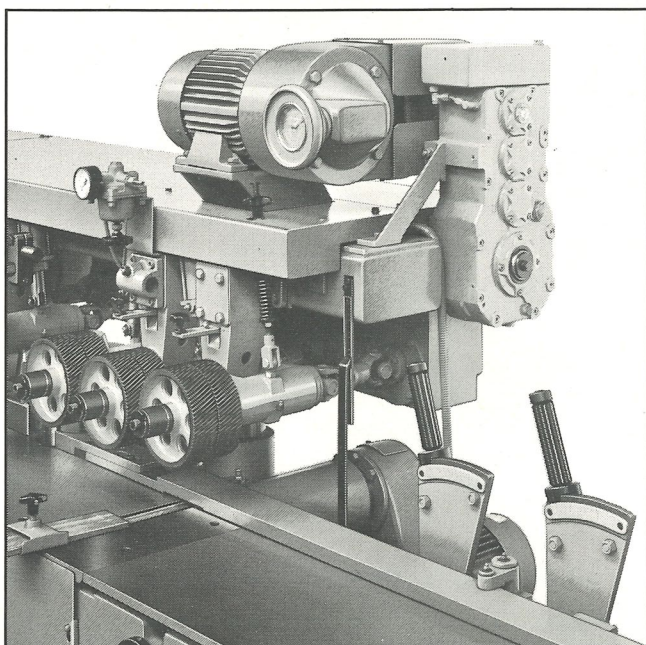




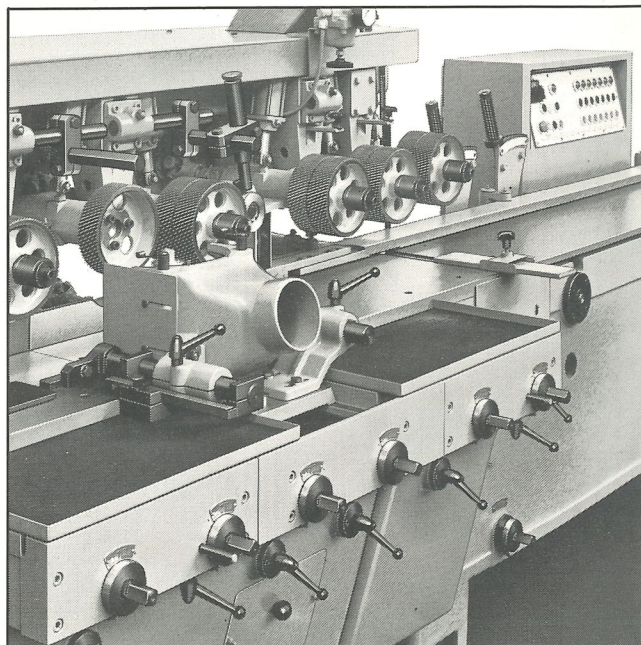
# UNIMAT 25 N

## Hochleistungs-Profilfräsautomat im Baukastensystem mit durchgehendem Vorschub

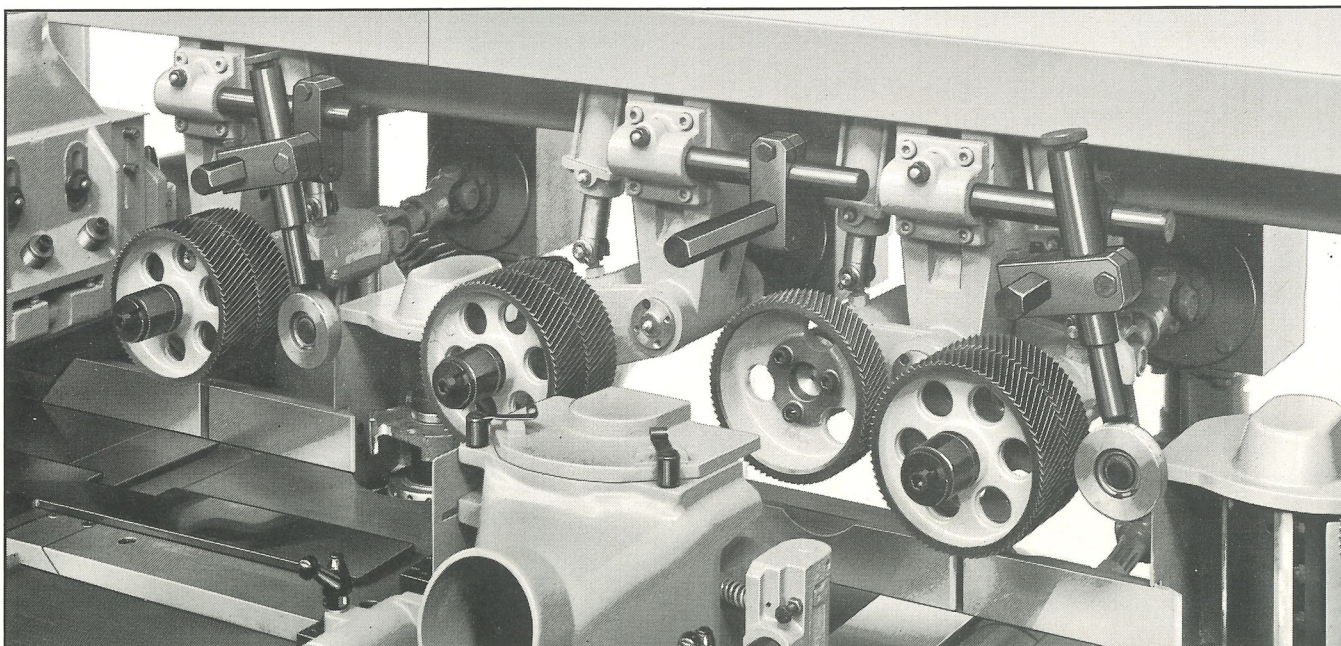
- Baukastensystem, Anordnung und Zahl der Spindeln nach Wunsch.
- Alle Einstellarbeiten an der Vorderseite der Maschine.
- Durchgehender Vorschub, stufenlos regelbar durch Handrad mit Geschwindigkeitsanzeige.
- Aushub der Transportwalzen über Tisch 40 mm.
- Transportwalzen im Tisch angetrieben, fein einstellbar, mit Abstreifvorrichtung versehen (Schmierung des Tisches als Vorschubhilfe entfällt).
- Transportwalze vor Abrichtwelle durch Handgriff hochstellbar.
- Federung der Transportwalzen pneumatisch.
- Antrieb der Transportwalzen über Zahnradgetriebe durch Kardanwelle.
- Schmales, flaches Längshaupt; also bequemer Werkzeugwechsel auch bei den Vertikalspindeln. Kürzeste Rüstzeiten.
- Zentrale Höhenverstellung des Längshauptes mit Vorschub, Druckorganen und Dickenwelle durch Motor über Drucktaster nach Maßstab.



Abricht- und Fügspindel, Vorschubgetriebe und Einzugwalzen (die erste Walze ist hochgestellt)



Charakteristisch für den Unimat 25 N ist die schwere Konstruktion, noch betont durch den breiten Vorbau mit der linken Vertikalspindel



Hier die Spindelfolge (v. rechts): Fügspindel, linke und rechte Vertikalspindel, obere Horizontalspindel. Auffällig die durchgehend 60 mm hohen Anschläge



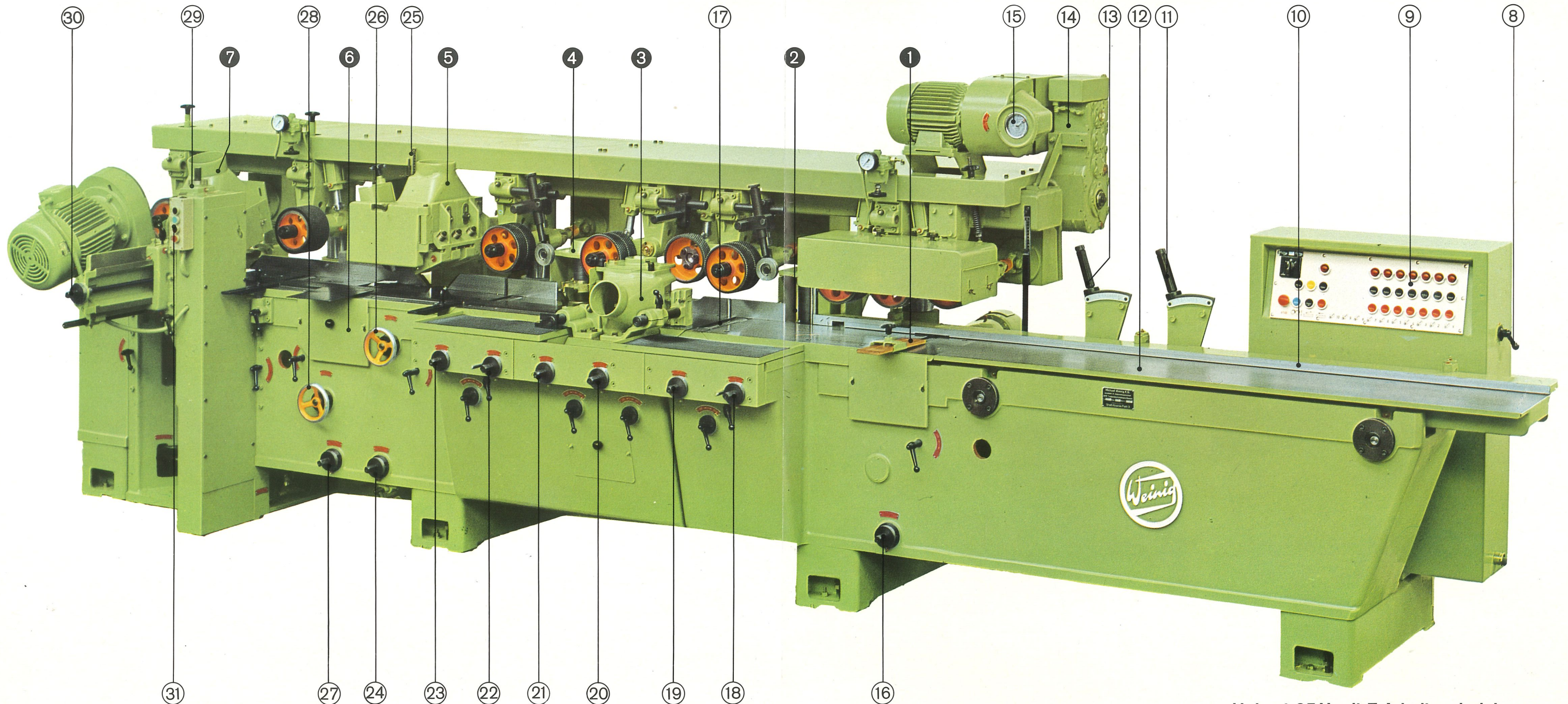
- Dickenspindel ausklinkbar, daher Vorschub und Andruckorgane auch allein zu verstellen.
- Separate Hoch- und Tief-Verstellung der Dickenspindel nach 1/10-mm-Skala (auf Werkzeugdurchmesser einstellbar).
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich.
- Abrichttisch und Fügelineal bis 10 mm Spanabnahme über Verstellhebel (Klemmgriff) schnell zu regulieren.
- Jede Kehlspindel horizontal und vertikal nach 1/10-mm-Skala einzurichten.
- Motoren der Arbeitsspindeln mit Schützensteuerung durch Druckknöpfe zu schalten.
- Vor- und Rücklaufschalter für Vorschub.
- Extrem kurzer Abstand der Horizontalkehlspindeln, wichtig für Leistenfertigung.
- Gummiwalzen in der Höhe fein einstellbar, unabhängig von der Zentralverstellung.
- Linkes Führunglineal hoch und tief zu verstellen.

# Bilderklärung

(siehe Großfoto unten)

1. Abrichtspindel
2. Fügespindel
3. Linke Vertikalspindel
4. Rechte Vertikalspindel
5. Horizontalspindel oben
6. Horizontalspindel unten
7. Universalspindel
8. Hauptschalter
9. Schaltschrank; Druckknopfschalter für jede Spindel; Vorschub: Ein-Aus; Drucktaster für Vorschub: Vor- und Rücklauf; Zentralausshalter für gesamte Maschine.
10. Fügelineal
11. Verstellung für Fügelineal

12. Abrichttisch
13. Verstellung für Abrichttisch
14. Vorschubgetriebe (stufenlos regelbar)
15. Handrad zur Verstellung der Vorschubgeschwindigkeit, mit Geschwindigkeitsanzeige
16. Höhenverstellung der Abrichtspindel
17. Transportwalzen über und im Tisch
18. Seitenverstellung der Fügespindel
19. Höhenverstellung der Fügespindel
20. Seitenverstellung der linken Vertikalspindel
21. Höhenverstellung der linken Vertikalspindel
22. Seitenverstellung der rechten Vertikalspindel
23. Höhenverstellung der rechten Vertikalspindel
24. Höhenverstellung der Horizontalspindel oben
25. Skala für Höheneinstellung der Horizontalspindel oben
26. Seitenverstellung der Horizontalspindel oben
27. Höhenverstellung der Horizontalspindel unten
28. Seitenverstellung der Horizontalspindel unten
29. Höhenverstellung der Universalspindel
30. Seitenverstellung der Universalspindel
31. Drucktaster zum Schalten des Vorschubes, Zentral-Ausschalter



Unimat 25 N mit 7 Arbeitsspindeln



# Technische Daten

(Änderung vorbehalten)

## Sonderausrüstung

Motorverstärkung für:  
 Horizontalspindeln bis  
 Vertikalspindeln bis  
 Vorschub  
 Transportwalzenbreiten:  
 Länge des Abrichttisches  
 Kurzer Aufgabetisch

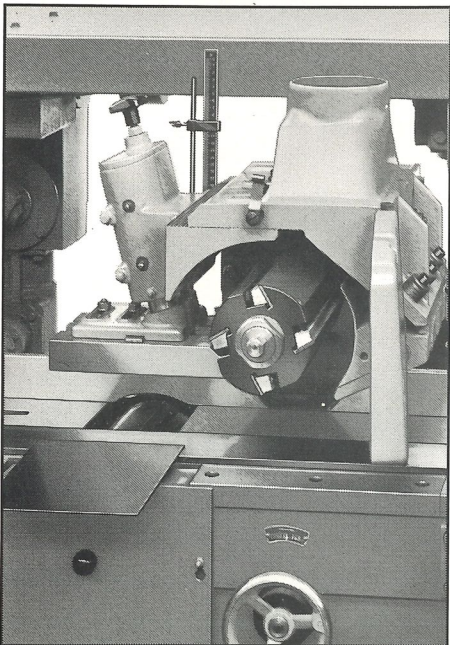
18,5 KW (25 PS)  
 15 KW (20 PS)  
 7,5 KW (10 PS)  
 30/20/15 mm  
 2500 mm

## Standardausrüstung

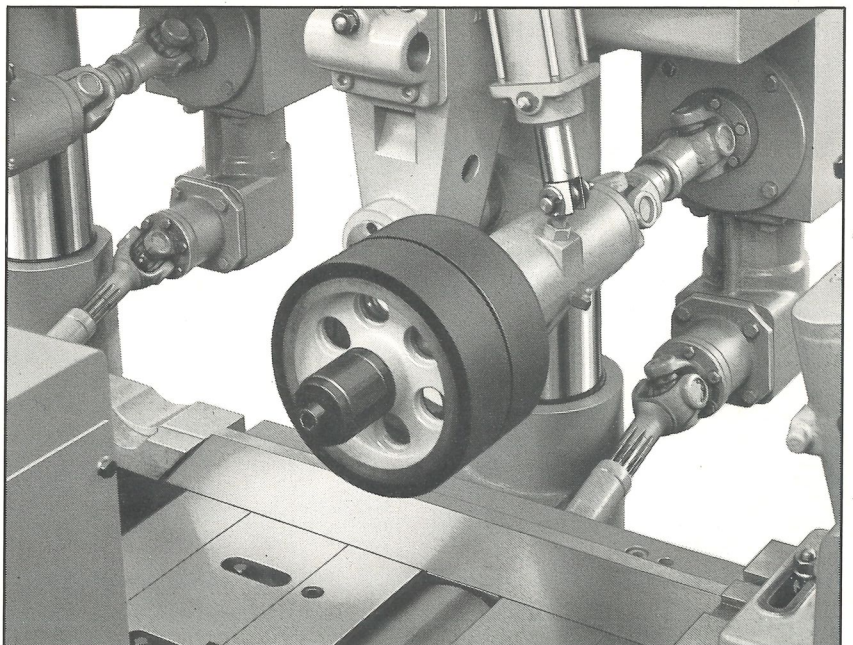
|   |                 |
|---|-----------------|
| Arbeitsbreite*                                  | 250 mm          |
| Arbeitshöhe*                                    | 140 mm          |
| Motorleistung der Frässpindeln                  | 5,5 KW (7,5 PS) |
| Motorleistung des Vorschubs                     | 4 KW (5,5 PS)   |
| Drehzahl der Frässpindeln                       | 6000 U/min.     |
| Ø der horizontalen Frässpindeln                 | 50 mm           |
| Ø der vertikalen Frässpindeln                   | 40 mm           |
| Flugkreis-Ø der Abrichtspindel                  | 140 mm          |
| Flugkreis-Ø der horizontalen Frässpindeln       | 110-240 mm      |
| Flugkreis-Ø der vertikalen Frässpindeln         | 100-200 mm      |
| Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar        | 6-36 m/min.     |
| Ø der Transportwalzen über Tisch                | 170 mm          |
| Breite der Transportwalzen                      | 2x50 mm         |
| Ø der Transportwalzen im Tisch, angetrieben     | 110 mm          |
| Verstellbereich von Abrichttisch und Fügelineal | 10 mm           |
| unter die Tischebene                            | 40 mm           |
| Länge des Abrichttisches                        | 2000 mm         |

\* bei einem Werkzeugflugkreis von 140 mm

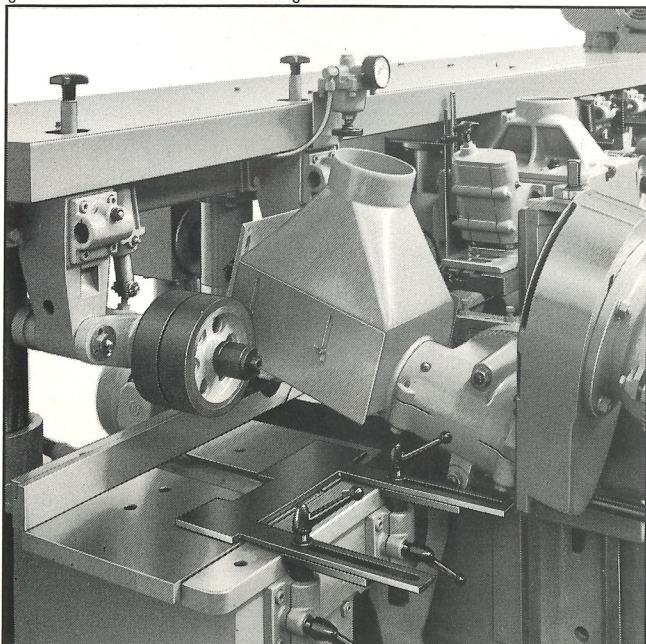
Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften: Schützensteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung hoch-tief. Drucktaster zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.



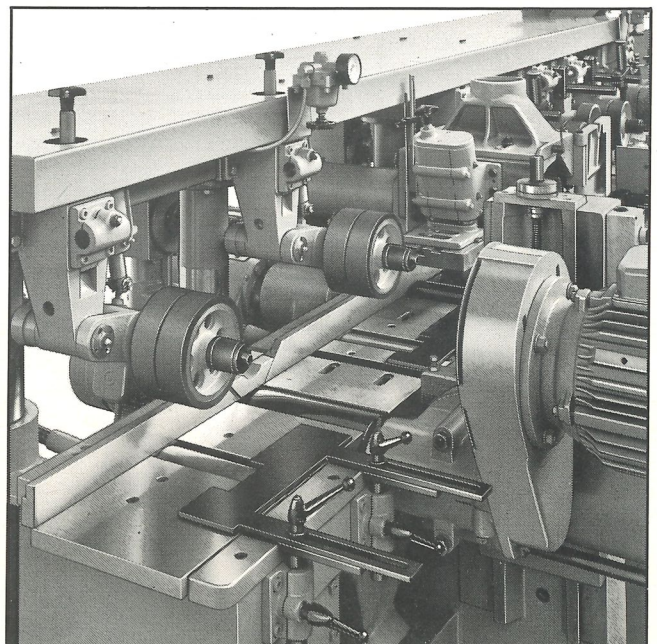
Vorteilhaft: Obere und untere Horizontalspindel liegen direkt hintereinander. Die Abführung der oberen Spindel ist zugleich Druckschuh bei der Bearbeitung von unten



Der Antrieb der Vorschubwalzen über und im Tisch erfolgt über Zahnradgetriebe und Kardanwellen. Zusammen mit dem pneumatischen Andruck lässt diese Ausführung eine extreme Belastbarkeit zu



Die Universalspindel ist für viele Arbeiten unerlässlich, weil sie sowohl als linke Vertikalspindel als auch in verschiedenen Schrägstellungen eingesetzt werden kann...



...und ebenfalls als zusätzliche Horizontalspindel oben oder - wie auf dem Foto - unten





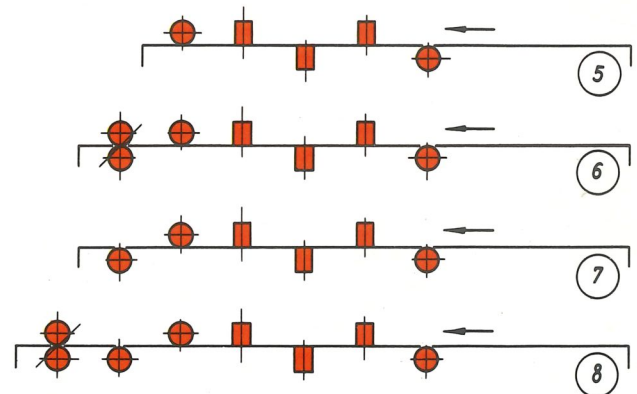
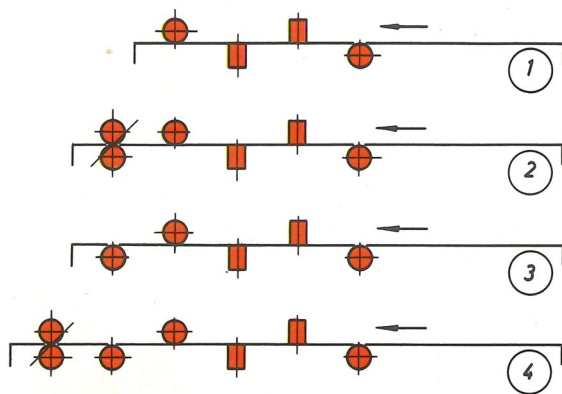
**Michael Weinig GmbH & Co.**  
 Kommanditgesellschaft  
 Spezialfabrik für  
 Holzbearbeitungsmaschinen  
 6972 Tauberbischofsheim  
 Postfach 1440, Weinigstr. 2/4  
 Telefon 09341-651  
 Telex 06-89511

## Beispiele für Spindelanordnungen beim Unimat 25 N

⊕ horizontal unten  
 ⊖ vertikal rechts

⊖ vertikal links  
 ⊕ horizontal oben

⊕ horizontal oben und unten,  
 vertikal links und 90° neigbar



**Weitere Spindelanordnungen auf Wunsch  
 unter Berücksichtigung  
 folgender Spindeleinheiten:**

- a. Horizontalspindel unten + Vertikalspindel rechts
- b. Vertikalspindel links + Vertikalspindel rechts
- c. Horizontalspindel oben
- d. Horizontalspindel unten
- e. Universalspindel
- f. Horizontalspindel oben + Horizontalspindel unten

## Das Programm der Weinig-Profilfräsautomaten mit durchgehendem Vorschub

|             |  |
|-------------|--|
| Unimat 17 A | Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 7 Arbeitsspindeln.                          |
| Unimat 14 N | Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.                          |
| Unimat 17 N | Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.                          |
| Unimat 22 N | Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 9 Arbeitsspindeln.                          |
| Unimat 22 B | Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 9 Arbeitsspindeln, Hochleistungsausführung. |
| Unimat 25 N | Arbeitsbreite 250 mm, Arbeitshöhe 140 mm, Werkzeug-Spannlänge 260 bzw. 150 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.              |

## Weinig-Profilfräsautomaten mit Hydro-Technik

|               |  |
|---------------|--|
| Hydromat 20N  | Arbeitsbreite 200, 220, 250 bzw. 300 mm, Arbeitshöhe 120 mm (H20N) bzw. 140 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig    |
| Hydromat 22N  |  |
| Hydromat 25N  |  |
| Hydromat 30N  |  |
| Hydromat 220H | Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, je nach Modell 2 bis 9 Arbeitsspindeln. |
| Hydromat 220P |  |

## Weinig-Profilfräsautomaten mit schiebendem Vorschub

|       |   |
|-------|---|
| S 140 | Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 100 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 110 mm, 2 oder 4 Arbeitsspindeln.  |
| S 220 | Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig; auch als Vielblattsäge lieferbar. |